

ยวาท Ni Cast 55

สำหรับเหล็กหล่อ

การจำแนกประเภท

มาตรฐานรับรอง

AWS A 5.15 : ENiFe-CI
DIN 8573 : E NiFe BG 23

มอก.

การใช้งาน

ใช้ในการเชื่อมเหล็กหล่อทั่วไปและเหล็กหล่อเหนียว

คุณสมบัติ

ยวาท Ni Cast 55 เป็นลวดเชื่อมชนิดกราไฟต์ ลวดมีส่วนผสมเหล็ก-นิกเกิล ทำให้แน่ใจได้ว่าความร้อนที่ลวดเชื่อมจะไม่สูงเกินไป และไม่มีการเปลี่ยนแปลงคุณสมบัติขณะทำการเชื่อม เนื้อโลหะเชื่อมมีคุณสมบัติทางกลดีเยี่ยม ทนทานต่อการแตกร้าว

ส่วนผสมทางเคมีในเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
≤1.0	≤1.0	≤1.0	≤0.020	≤0.020	48~65

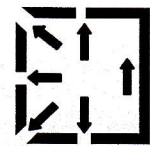
คุณสมบัติทางกลและความแข็งของเนื้อโลหะเชื่อม

ความต้านแรงดึง N/mm ²	วิคเกอร์ (HV)	Shore	การปรับปรุงด้วยความร้อน
450	173	25	ในสภาพหลังเชื่อม

ขนาดและช่วงกระแสไฟที่แนะนำให้ใช้ (AC หรือ DC +)

ขนาด/ความยาว (มม.)	2.6/300	3.2/350	4.0/350
ท่าเชื่อม	กระแสไฟ (A)		
All	60~90	100~140	150~180

ท่าเชื่อม



ทุกท่าเชื่อม
ยกเว้นท่าเชื่อมลงแนวตั้ง

ข้อแนะนำในการใช้งาน

- ใช้ลวดเชื่อมที่แห้ง ควรนำลวดเชื่อมที่ขึ้นไปอบที่อุณหภูมิ 80~120°C เป็นเวลา 60 นาทีก่อนใช้
- ในการเชื่อมงานทั่วไปไม่จำเป็นต้องให้ความร้อนก่อนหรือหลังเชื่อม แต่สำหรับงานโครงสร้างที่มักเกิดการแตกร้าวจากความเค้น ต้องนำชิ้นงานไปอบที่อุณหภูมิ 100~200°C ก่อนเชื่อม